Gebrauchsanweisung

D

CE 0483

Brealloy F 400

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung/Indikation

Brealloy F 400 ist eine Cobalt-Chrom-Legierung zur Herstellung von Modellgussprothesen. Sie ermöglicht grazile Klammerkonstruktionen.
Sie kann mit allen leistungsstarken dentalen Schmelzeinrichtungen erschmolzen und mit erprobten phosphatgebundenen Modellguss- Einbettmassen verarbeitet werden.
Brealloy F 400 ist nickelfrei. Kann Eisen (Fe) ≤ 2 % enthalten.

2. Kontraindikation

Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle.

3. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Warnhinweis!
Brealloy F 400 enthält Kobalt und Chrom.
Für bestimmte Verbindungen dieser Stoffe liegen maximal zulässige Arbeitsplatzkonzentrationen (MAK-Werte) vor.
Die Ausarbeitung mit rotierenden Instrumenten sollte grundsätzlich mit einer Objektabsaugung vorgenommen werden.
Des Weiteren empfehlen wir das Tragen eines Mund- oder Gesichtsschutzes.
Bei einer bekannten Sensibilisierung gegenüber einem der Inhaltsstoffe soll diese Legierung nicht eingegliedert bzw. verarbeitet werden.
Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen.
Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.
Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.
Weitere Sicherheitshinweise zum Produkt sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Die Lotnummern aller verwendeten Teile müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden.

4. Verarbeitung / Anwendung

4.1 Gusskanäle

Jedes Gussobjekt sollte – je nach Gerüstdimension – mit 2 bis 4 Gusskanälen versorgt werden: 3 - 4 mm Ø Wachsdrähte an den dicksten Stellen ohne Verjüngung ansetzen, um das Einfließen und die gesteuerte Erstarrung zu erleichtern.

4.2 Einbetten

Wachsobjekt mit Netzmittel (z. B. Wachs- und Silikonentspanner REF 540 0070 5) dünn einpinseln oder einsprühen und anschließend vorsichtig trocken blasen (nicht mit Druckluft!). Modellation mit Modellgusseinbettmassen (z. B. Brevest Rapid 1) einbetten. Gebrauchsanweisung der verwendeten Einbettmasse beachten. Die Verwendung einer Feineinbettmasse ist möglich, bei einer feinkörnigen Einbettmasse, wie z. B. Brevest Rapid 1, jedoch nicht erforderlich.

4.3 Vorwärmen

Die vom Hersteller der jeweiligen Einbettmasse empfohlenen Aufheizraten und Haltezeiten einhalten. Nach Erreichen der Endtemperatur von 950° C - 1000° C Gussküvette 60 min. vorwärmen.
Bei besonders grazilen Konstruktionen Vorwärmtemperatur auf 1.050° C erhöhen. Bei einer größeren Anzahl von Gussküvetten im Ofen muss die Haltezeit entsprechend verlängert werden.

4.4 Gießen

Brealloy F 400 kann mit allen hinreichend leistungsstarken Schmelz- und Gieseinrichtungen vergossen werden.
a) Mit der reduzierenden Flamme eines Propan-Sauerstoff- oder Erdgas-Sauerstoff- bzw. Azetylen-Sauerstoff-Gemisches schmelzen. Keramische Schmelzmulden verwenden.
Gießen nach Überschreiten der Liquidustemperatur, bevor die Oxidhaut aufreist.
b) Keine Grafit- oder Kohletiegel verwenden. Vor dem Aufreißen der Oxidhaut gießen.

4.5 Ausbetten und Reinigen der Güsse

Nach dem Gießen mindestens 20 min. abkühlen lassen. Nicht in Wasser abschrecken. Abstrahlen mit Korund oder ähnlichem Strahlmittel. Um die Passivierungsschicht an der Oberfläche nicht zu zerstören, sollen CoCr-Legierungen nicht abgebeizt werden.

4.6 Ausarbeiten

Mit allen üblichen Ausarbeitungsinstrumenten für Modellgussprothesen ist Brealloy F 400 leicht zu bearbeiten. Bei elektrolytischem Glänzen Klammern mit Abdecklack gegen Abtrag schützen.

4.7 Löten

Verbindungslötungen von Brealloy F 400 zu Edelmetall-Legierungen unter Verwendung von Flussmittel (z. B. Brealloy Flussmittel REF 500 0001 1) löten. Das zu verwendende Lot richtet sich nach der zu verlötenden Edelmetall-Legierung. Bei Reparatur und Verbindungslotungen der Brealloy F 400 empfehlen wir Brealloy Lot (REF 500 0001 0).

4.8 Wiederverwendbarkeit

Die Herstellung qualitativ hochwertigen Zahnersatzes erfordert den Einsatz reinster Werkstoffe. Aus diesem Grund sollen zur Vermeidung von Risiken nur Original-Gusswürfel verwendet werden.

4.9 Keramische Verblendung

Bei der Anwendung von Ceram-Bond (REF 520 0032 2) kann die Legierung auch keramisch verblendet werden.

5. Technische Daten

Schmelzintervall	1320 - 1380° C
Vickershärte	400 HV10
Elastizitätsmodul	220 GPa
0,2 %-Dehngrenze	650 MPa
Zugfestigkeit	850 MPa
Bruchdehnung	5%
Dichte	8,4 g/cm³

Chemische Zusammensetzung (in Massen-%):
Co: 64,9 %, Cr: 28,5 %, Mo, 5,3 %, Si: <1 %, Mn: <1 %, C: <1, W: ≤1 %
Kann Fe ≤2 % enthalten.

6. Verwendete Symbole

REF Bestellnummer

LOT Chargenbezeichnung

Achtung

Nicht zur Wiederverwendung

7. Sonstige Hinweise

Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern und entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden.
Für die Verarbeitung sind nur Originalwerkzeuge und -teile zu verwenden.
Die Lotnummern aller verwendeten Teile müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden.
Alle Produkte, die mit dem Symbol gekennzeichnet sind, sind ausschließlich für den einmaligen Gebrauch vorgesehen. Falls dieses Produkt dennoch mehrmals verwendet wird, können folgende Risiken entstehen: Kreuzkontamination, Fehlfunktion, Passungenauigkeit etc.

bredent
GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 1 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

GB

CE 0483

Brealloy F 400

Before using the product, please read these instructions for use carefully!

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non compliance with the instructions for use.

1. Description of the product / Indication

Brealloy F 400 is a cobalt chromium alloy for the fabrication of CoCr dentures. It enables to obtain slender clasp dentures. It can be melted with all powerful dental melting systems and processed with proven phosphate-bonded CoCr investment materials.
Brealloy F 400 is free from nickel. Can contain iron (Fe) ≤ 2 %.

2. Contraindication

Do not use in cases of proven hypersensitivity to one or several metals contained in the alloy.

3. Hazard and safety information

Warning!
Brealloy F 400 contains cobalt and chromium.
Threshold limit values (TLVs) exist for certain compounds of these substances.
Generally, an extraction system should be used when finishing objects/dentures with rotary instruments. Moreover, we recommend to wear a protective mask or face protection.
This alloy should not be inserted or processed in cases of known sensitization to one of the constituents.
There is a possibility of allergies to metals contained in the alloy or electrochemically induced paresthesia. There are some individual cases of systemic side effects of metals contained in the alloy.
Avoid occlusal and approximal contact of different alloy types.
Please refer to the safety datasheet for more safety information about the product.
The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints.

4. Processing / Use

4.1 Sprues

Depending on the dimension of the framework, each casting object should have 2 to 4 sprues: wax wires (diameter: 3 - 4 mm) are attached to the thickest points without taper to facilitate flowing in and controlled solidification.

4.2 Investing

Use a brush to apply or spray a thin coat of wetting agent (e.g. wax and silicone surface tension reducing agent REF 540 0070 5) and then blow dry carefully (do not use compressed air!). Use investment materials to invest the model (e.g. Brevest Rapid 1). Observe instructions for use of the investment material in use. A fine investment material can be used when using a fine-particle investment material, such as Brevest Rapid 1.

4.3 Preheating

The heating rates and holding times recommended by the manufacturer of the investment material must be observed. Once the end temperature of 950 °C - 1000 °C is reached, the flask is preheated for 60 minutes.
The preheating temperature must be increased to 1050 °C for particularly slender structures. The holding time needs to be extended correspondingly when placing a larger number of flasks in the furnace.

4.4 Casting

Brealloy F 400 can be cast in all melting and casting systems that feature adequate power.
a) Melt with the reducing flame of a propane-oxygen, natural gas-oxygen or acetylene-oxygen mixture. Use ceramic crucibles.
Casting is carried out after exceeding the liquidus temperature before the oxide tears up.
b) Do not use graphite or carbon crucibles. Casting is carried out before the oxide skin tears up.

4.5 Devesting and cleaning the castings

Allow cooling down for at least 20 minutes after casting. Do not quench in water. Sandblast with corundum or similar abrasive material. In order not to destroy the passivation layer on the surface, CoCr alloys should not be pickled.

4.6 Finishing

Brealloy F 400 can be easily processed with all standard finishing instruments for CoCr dentures. During electrolytic polishing, apply covering varnish to protect clasps against abrasion.

4.7 Soldering

Use soldering flux (e.g. Brealloy flux REF 500 0001 1) for joint soldering of Brealloy F 400 and precious metal alloys. The solder to be used depends on the precious metal to be soldered. For repairs and joint soldering of Brealloy F 400, we recommend to use Brealloy solder (REF 500 0001 0).

4.8 Reusability

The fabrication of high-quality dental restorations requires the use of high-purity materials. Therefore only original cast cubes (ingots) should be used to eliminate risks.

4.9 Ceramic veneering

When using Ceram-Bond (REF 520 0032 2), the alloy can also be veneered with ceramic materials.

5. Technical data

Melting range	1320 - 1380° C
Vickers hardness	400 HV10
Modulus of elasticity	220 GPa
0,2% proof stress	650 MPa
Tensile strength	850 MPa
Elongation at break	5 %
Density	8.4 g/cm³

Chemical composition (in mass %):
Co: 64.9 %, Cr: 28.5 %, Mo, 5,3 %, Si: <1 %, Mn: <1 %, C: <1, W: ≤1 %
Can contain Fe ≤2 %.

6. Symbols

REF Reference number

LOT Lot number

Attention

Single use

7. Additional information

The product may only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff.
Only original tools and components may be used for processing.
The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints.
All products labelled are intended for single use only. However, if this product is used several times, the following risks may arise: cross contamination, malfunction, inaccurate fit, etc.
These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 1. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

CE 0483

Brealloy F 400

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit/Indication

Brealloy F 400 est un alliage Cobalt-Chrome pour la réalisation de prothèses à châssis métallique. Il permet de réaliser des squelettés très décolletés.
On peut le faire fondre à l'aide de tous les équipements de fusion dentaire et le mettre en œuvre avec tous les matériaux de revêtement de coulée sur modèle liés au phosphate.
Brealloy F 400 est exempt de nickel. Il peut contenir du fer (Fe) ≤ 2 %.

2. Contre-indications

Ne pas utiliser quand une hypersensibilité a pu être détectée à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage.

3. Dangers et consignes de sécurité

Consignes de sécurité:
Brealloy F 400 contient du cobalt et du chrome.
Des concentrations limites admissibles au poste de travail (valeurs VLEP) existent pour certaines combinaisons de ces matériaux.
Leur dégrossissage avec des instruments rotatifs doit par principe être effectué à l'aide d'une installation d'aspiration.
Nous recommandons d'autre part de porter une protection de la bouche ou du visage.
En cas de sensibilité connue contre l'un des composants, cet alliage ne doit pas être inséré en bouche ou mis en œuvre.
Des allergies sont possibles avec des métaux contenus dans l'alliage ainsi que des sensations de paresthésie d'origine électro chimique. Dans des cas isolés, des effets secondaires systémiques ont été signalés ; ils proviendraient de métaux contenus dans l'alliage.
Eviter des contacts occlusaux et des faces proximales entre différents types d'alliages.
Pour de plus amples consignes de sécurité concernant le produit, veuillez consulter la fiche de données de sécurité.
Le numéro des lots de toutes les pièces utilisées doit être documenté pour assurer la traçabilité et les droits de réclamation.

4. Mise en œuvre / Application

4.1 Tiges de coulée

Chaque élément coulé – selon les dimensions de l'infrastructure – devrait être doté de 2 à 4 tiges de coulée: placer les fils de cire de 3 - 4 mm Ø aux endroits les plus épais et sans rétrécissement afin de faciliter l'arrivée du flux et la solidification contrôlée.

4.2 Mise en revêtement

Appliquer au pinceau ou vaporiser une fine couche d'agent mouillant (par ex. de réducteur de tensions de surface pour cire et silicone REF 540 0070 5) et ensuite sécher prudemment à la soufflette (pas à l'air comprimé!). Mettre la sculpture en revêtement avec des matériaux de revêtement pour châssis métalliques (par ex. Brevest Rapid 1). Respecter le mode d'emploi du matériau de revêtement utilisé. L'utilisation d'un matériau de revêtement fin est possible, toutefois pas nécessaire quand on utilise un matériau à grain fin comme par ex. Brevest Rapid 1.

4.3 Préchauffage

Respecter les vitesses de chauffage et les temps de maintien recommandés par les fabricants de matériau de revêtement respectifs. Après avoir atteint la température finale de 950° C - 1000° C, préchauffer le cylindre de coulée durant 60 mn.
En cas d'infrastructures particulièrement décolletées, augmenter la température de préchauffage à 1.050° C. En cas d'un nombre de cylindres de coulée plus élevé dans le four, prolonger le temps de maintien en conséquence.

4.4 Coulée

Brealloy F 400 se laisse couler avec tous les équipements de fusion et de coulée suffisamment puissants :
a) Faire fondre avec la flamme réduite d'un mélange de propane/oxygène ou d'un mélange de gaz naturel/oxygène ou d'un mélange d'acétylène/oxygène.
Utiliser des moules de fusion en céramique.
Veuillez couler quand la température sous forme liquide est dépassée et avant que la peau d'oxyde ne se déchire.
b) Ne pas utiliser de creusets en graphite ou carbone. Couler avant que la peau d'oxyde ne se déchire.

4.5 Démoulage et nettoyage des objets coulés

Après la coulée laisser refroidir au moins 20 min. Ne pas refroidir à l'eau froide. Sabler avec du corindon ou un produit de sablage de ce type. Pour ne pas abîmer la couche de passivation en surface, ne pas décaper les alliages en CoCr.

4.6 Dégrossissage

Brealloy F 400 est facile à travailler avec tous les instruments de dégrossissage d'usage pour prothèses à châssis métallique. Lors du bain pour conférer le brillant électrolytique, protéger les crochets avec un vernis de recouvrement contre l'usure.

4.7 Brasage

Braser les soudages de connexion de Brealloy F 400 avec les alliages en métal précieux en utilisant du fondant (par ex. fondant Brealloy REF 500 0001 1). La brasure à utiliser dépend de l'alliage en métal précieux à braser. En cas de réparations et de brasages de réparation de Brealloy F 400 nous recommandons la brasure Brealloy (REF 500 0001 0).

4.8 Réutilisation

La réalisation de restaurations dentaires haut de gamme exige l'utilisation de matériaux de grande pureté. Pour cette raison et éviter tout risque, utilisez uniquement des plots de coulée originaux.

4.9 Revêtement céramique

Quand on utilise Ceram-Bond (REF 520 0032 2) on peut aussi revêtir l'alliage de revêtement céramique.

5. Caractéristiques techniques

Intervalle de fusion	1320 - 1380° C
Dureté Vickers	400 HV10
Module d'élasticité	220 GPa
Limite à l'allongement 0,2%	650 MPa
Résistance à la traction	850 MPa
Allongement à la rupture	5%
Densité	8,4 g/cm³

Composition chimique (en masse %):
Co: 64,9 %, Cr: 28,5 %, Mo, 5,3 %, Si: <1 %, Mn: <1 %, C: <1, W: ≤1 %
Peut contenir du Fe ≤2 %.

6. Symboles utilisés

REF N° de commande

LOT Désignation du lot

Mise en garde

Ne pas réutiliser

7. Divers

Ce produit doit uniquement être utilisé par des chirurgiens-dentistes et prothésistes et du personnel formé dans ce domaine.
Pour la mise en œuvre utiliser uniquement des instruments et pièces originales.
Les numéros de lot de toutes les pièces utilisées doivent être documentés pour assurer la traçabilité et pourvoir exercer des droits de réclamation.
Tous les produits munis du symbole sont exclusivement prévus pour une seule utilisation. Si le produit devait néanmoins être réutilisé, les risques suivants sont à craindre: contamination croisée, malfaçon, imprécision dans l'adaptation etc.
Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 1. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni d'uso

I

CE 0483

Brealloy F 400

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto / indicazioni

Brealloy F 400 è una lega al cromo-cobalto-molibdeno, indicata per realizzare protesi scheletriche. Questa lega permette di realizzare anche scheletrati con ganci sottili.
Può essere fusa con tutti i tipi di fonditrici e può essere lavorata con masse di rivestimento a legante fosfatico, già testate, per protesi scheletriche.
Brealloy F 400 è priva di nickel. Può contenere ferro (Fe) ≤ 2 %.

2. Controindicazioni

Non utilizzare in caso di accertata sensibilità ad uno o più metalli contenuti nella lega.

3. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Avvertenza!
Brealloy F 400 contiene cobalto e cromo.
Per determinati composti di queste sostanze sul luogo di lavoro sono consentiti valori massimi di concentrazione (valori MAK).
La rifinitura con strumenti rotanti deve essere eseguita utilizzando un impianto d'aspirazione. Inoltre si consiglia di indossare una protezione per occhi e bocca.
In caso di accertata sensibilità ad una delle sostanze contenute, questa lega non deve essere utilizzata e lavorata.
Sono possibili allergie ai metalli contenuti nella lega ed alterazioni della sensibilità dovute a reazioni elettrochimiche.
Effetti collaterali sistemici dei metalli, contenuti nella lega, sono stati riscontrati in casi particolari.
Evitare il contatto occlusale e prossimale tra differenti tipi di leghe.
Per le altre avvertenze sulla sicurezza del prodotto leggere la relativa scheda di sicurezza.
I numeri di lotto di tutti i componenti devono essere documentati per garantire la rintracciabilità del prodotto ed in caso di reclamo.

4. Lavorazione / Applicazione

4.1 Canali di colata

Ogni oggetto da fondere – in base alle dimensioni del manufatto – deve avere da 2 a 4 canali di colata: applicare profili in cera con un diametro di 3 - 4 mm sulle zone più spesse senza strozzature, per facilitare lo scorrimento ed un indurimento controllato.

4.2 Messa in rivestimento

Applicare o spruzzare uno strato sottile di sostanze umettanti (p.es. riduttore di tensione per cere e siliconi REF 540 0070 5) sul manufatto in cera e poi far asciugare accuratamente con un getto d'aria (non con aria compressa!). Mettere in rivestimento la modellazione con masse da rivestimento per scheletrati (p.es. Brevest Rapid 1). Leggere attentamente le istruzioni d'uso della massa da rivestimento utilizzata. È possibile utilizzare una massa da rivestimento a grana fine, come p.es. Brevest Rapid 1, ma non è necessario.

4.3 Preriscaldo

Rispettare la velocità di riscaldamento e i tempi di mantenimento consigliati dal produttore della lega utilizzata. Al raggiungimento della temperatura finale di 950° C - 1000° C, preriscaldare il cilindro per 60 min.
In caso di costruzioni particolarmente sottili aumentare la temperatura di preriscaldo fino a 1.050° C. Nel caso di un maggior numero di cilindri nel forno, prolungare conformemente il tempo di mantenimento.

4.4 Fusione

Brealloy F 400 può essere fuso con tutti i tipi di fonditrici.
a) Fondere a fiamma ridotta con una miscela di propano-ossigeno o di gas naturale-ossigeno o di acetilene-ossigeno. Utilizzare un crogiolo in ceramica.
Fondere dopo aver superato la temperatura del liquido, prima che la pellicola di ossido si rompa.
b) Non utilizzare un crogiolo in grafite o in carbone. Fondere prima che la pellicola di ossido si rompa.

4.5 Estrazione dal cilindro e pulizia dei canali

Dopo la fusione far raffreddare per minimo 20 minuti. Non raffreddare in acqua. Sabbiare con corindone od altri tipi di materiali per sabbiatura. Per non danneggiare lo strato di passivazione sulla superficie, le leghe al cromo-cobalto non devono essere decapate.

4.6 Rifinitura

La lega Brealloy F 400 può essere facilmente rifinita con tutti gli strumenti rotanti attualmente in commercio per protesi scheletriche. Nel caso di lucidatura elettrolitica proteggere i ganci da eventuali danni con una lacca protettiva.

4.7 Saldatura

Saldare i giunti tra la lega Brealloy F 400 e le leghe nobili utilizzando un flux (p.es. il Flux Brealloy REF 500 0001 1). Il tipo di saldame utilizzato dipende dalla lega nobile da saldare. In caso di riparazioni o giunti della lega Brealloy F 400 si consiglia la saldatura Brealloy (REF 500 0001 0).

4.8 Riproducibilità

Per realizzare protesi di elevato pregio qualitativo è necessario utilizzare materie di prima qualità. Per questo motivo onde evitare rischi è necessario utilizzare solo i cilindretti originali.

4.9 Rivestimento ceramico

Se si utilizza il bonding microfine Ceram-Bond (REF 520 0032 2) è possibile rivestire la lega con la ceramica.

5. Dati tecnici

Intervallo di fusione	1320 - 1380° C
Durezza Vicker	400 HV10
Modulo elastico	220 GPa
0,2%-Limite di dilatazione	650 MPa
Resistenza alla trazione	850 MPa
Allungamento alla rottura	5%
Densità	8,4 g/cm³

Composizione chimica (percentuale in massa-%):
Co: 64,9 %, Cr: 28,5 %, Mo, 5,3 %, Si: <1 %, Mn: <1 %, C: <1, W: ≤1 %
Può contenere Fe ≤2 %.

6. Simboli utilizzati

REF Codice d'ordine

LOT Numero di lotto

Attenzione

Non riutilizzabile

7. Ulteriori avvertenze

Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri, odontotecnici e da personale tecnico opportunamente addestrato.
Per la lavorazione utilizzare solo strumenti e componenti originali.
I numeri di lotto di tutti i componenti devono essere documentati per garantire la rintracciabilità del prodotto ed in caso di reclamo.
Tutti i prodotti contrassegnati con il simbolo sono previsti per un unico utilizzo. Nel caso il prodotto venisse utilizzato più volte, possono insorgere i seguenti rischi: contaminazione crociata, difetti funzionali, imprecisioni ecc.
Queste istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 1. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento di danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Hoja de instrucciones

Brealloy F 400

E

CE 0483

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.
Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción de producto/Indicación

Brealloy F 400 es una aleación de Cobalto-Cromo para la creación de estructuras para prótesis. Permite realizar ganchos muy gráciles.
Puede ser utilizado en todas las maquinas de fundición dentales y cualquier revestimiento probado para esqueléticos a base de fosfato .
Brealloy F 400 no contiene níquel. Puede contener hierro (Fe) ≤ 2 %.

2. Contraindicaciones

No utilizar si esta comprobado que existe sensibilidad a un u varios componentes del metal.

3. Consejos de peligrosidad y seguridad

Advertenci!
Brealloy F 400 contiene Cobalto y Cromo.
Existen ciertos máximos de concentración de sustancias en el puesto de trabajo (Valores MAK) en combinación con esta sustancia.
El repasado se debería realizar con fresas en combinación con una aspiración de objetos. Además aconsejamos utilizar protección para las vías respiratorias o cara.
Si existiese una sensibilidad reconocida hacia algún o más productos contenidos en la aleación no se deberá utilizar o manipular.
Es posible tener alergia a algún componente metálico de la aleación, así una reacción electroquímica. Los efectos secundarios sistémicos de los metales contenidos en la aleación se han reportado en casos aislados.
Evitar el contacto oclusal y aproximal de diferentes tipos de aleaciones.
Otros consejos de seguridad hacia el producto lo podrá sacar de la hoja de seguridad.
Todos los números de lote de las piezas utilizadas se deberán documentar para poder garantizar su trazabilidad y poder así tener derecho a realizar una reclamación.

4. Manipulación / Utilización

4.1 Bebederos

Cada estructura debería – según dimensión de estructura- esta provisto de 2 a 4 bebederos: posicionar bebederos de 3 - 4 mm Ø en la zona más gruesa sin estrecharlo, para facilitar la fluidez y un enfriamiento del metal.

4.2 Revestir

Pincelar o vaporizar una fina capa el objeto con un liberador de tensiones (por ejemplo liberador de tensiones para silicona y cera REF 540 0070 5) y secar con aire con cuidado (no con aire de presión) y revestir el modelado con el revestimiento (por ejemplo, Brevest Rapid 1). Tener en cuenta la hojas de instrucciones del revestimiento . Es posible utilizar un revestimiento fino en combinación con un revestimiento de grano fino como el Brevest Rapid 1, pero no es necesario.

4.3 Precalentamiento

Respetar las indicaciones de precalentamiento dados por el fabricante para cada revestimiento, así como tiempo de mantenimiento. Una vez se haya conseguido la temperatura final de 950° C - 1000° C precalentar el cilindro durante 60 min.
En estructuras gráciles subir la temperatura de precalentamiento a 1.050° C. Si hubiese una gran cantidad de cilindros en el horno, se deberá aumentar el tiempo de precalentamiento.

4.4 Colado

Brealloy F 400 se podrá colar con cualquier maquina de fundición y colado.
a) Utilizar con la reducción de la llama de un oxígeno-propano, o gas natural y oxígeno o una mezcla de acetileno-oxígeno y derretir la aleación.
Utilice crisoles cerámicos.
Colar una vez se haya pasado la temperatura líquida, antes de que se rompa la capa de oxidación.
b) No utilizar un crisol de grafito o carbono. Colar antes que se rompa la capa de oxidación.

4.5 Retirada de revestimiento y limpieza de la estructura

Una vez se haya colado dejar enfriar un mínimo de 20 min. No meter en agua. Arenar con corindón o arena semejante. Para no destruir la capa de pasividad dela superficie, no se deberá decapar la aleación de CoCr.

4.6 Repasado

Con cualquier fresa indicadas para el repasado de esqueléticos se podrá repasar el Brealloy F 400 de manera fácil. Cuando se meta en el baño electrolítico se deberán proteger los ganchos con una laca para evitar que haya desgastes.

4.7 Soldadura

Soldaduras de unión de Brealloy F 400 hacia aleaciones nobles se deberá utilizar fundente (como por ejemplo Brealloy Fundente REF 500 0001 1). La soldadura que se deberá utilizar la soldadura la soldadura correspondiente a la aleación noble. Durante reparaciones y soldaduras de unión con Brealloy F 400 se deberá utilizar la soldadura Brealloy soldadura (REF 500 0001 0).

4.8 Reutilización

La creación de estructuras de alta calidad requiere el uso de material puro. Por esta razón se deberá utilizar para evitar riesgos solo se deberá utilizar dados de colado originales.

4.9 Recubrimiento cerámico

Durante la utilización de Ceram-Bond (REF 520 0032 2) se podrá recubrir la aleación con cerámica.

5. Datos técnicos

Intervalo de fusión	1320 - 1380° C
Dureza Vickers	400 HV10
Modulo de elasticidad	220 GPa
0,2%-Límite de extensión	650 MPa
Resistencia a la tracción	850 MPa
Alargamiento de rotura	5%
Densidad	8,4 g/cm^3

Composición química (en masa-%):
Co: 64,9 %, Cr: 28,5 %, Mo, 5,3 %, Si: <1 %, Mn: <1 %, C: <1, W: ≤1 %
Puede contener Fe ≤2 % .

6. Símbolos utilizados

REF Número de referencia

LOT Descripción de LOT

Atención

no reutilizable

7. Consejos adicionales

El producto solo podrá ser utilizado por odontólogos y protésicos y el personal facultativo con conocimiento. Para su manipulación se deberán de utilizar el instrumental y piezas originales.
Todos los números de lote de las piezas utilizadas se deberán documentar para poder garantizar su trazabilidad y poder así tener derecho a realizar una reclamación
Todos los productos marcados con el símbolo ⧖ son exclusivamente de un solo uso desechables. Si se reutilizase el producto otra vez podría producirse los siguientes riesgos: contaminación cruzada, fallo de funcionamiento y desajuste, etc..
La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto 1. y sus indicaciones.
El usuario es el único responsable de la utilización del producto. Por obtención resultados incorrectos no se hace responsable ya que el fabricante no tiene ningún efecto sobre el procesamiento. Sin embargo, cualquier reclamación por daños se refieren exclusivamente al valor de nuestros productos.

bredent
GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

000552EX-20140710